



Material-

Bezeichnung : Motorenlack

Verwendung : 1. Zum Spritzen von Kraftstoffbehälter und div. Kleinteilen nach Prozeß-Spezifikation Nr. 586 und 587.

2. Zum Herstellen von Regeneratlack mit Eigenregenerat nach Prozeß-Spezifikation Nr. 753.

Allgemeine

Beschreibung : Pigmentierter Anstrichstoff auf Alkydharz-Basis.

Spezifikation

1.0 Eigenschaften im Anlieferungszustand

1.1 Farbton : L 297 schwarz matt

1.2 Lagerstabilität : Mind. 12 Monate nach Materialeingang.
Das Material darf in den verschlossenen Anliefergebinden nicht hart absetzen, keine Haut oder unlöslichen Zusammenballungen bilden.

1.3 Verwendungsverbot

1.3.1 : Bleigehalt über 2 % im Verarbeitungszustand

1.3.2 : Benzol

1.4 Lieferviskosität

(DIN 53 211) : 90 bis 130 s

1.5 Verdünner

: B 040 0234

2.0 Eigenschaften und Verhalten bei der Verarbeitung

2.1 Viskosität (DIN 53 211) : Zum Spritzen 20 s
Zum Streichen Originalmaterial

2.2 Homogenität : Mind. 8 h ohne Absetzen und Ausschwimmen

2.3 Beschichtungsart : Spritzen mit Luftzerstäubung und Airless

2.4 Beschichtungsfläche
(Vorbehandlung)

: Stahlblech-, Grauguß-, Leichtmetall und verbleite Stahlblechoberfläche mit leichtem Ölfilm

2.5 Abluftzeit

: 10 min

2.6 Verlauf

: Strukturfrei ohne Läuferbildung

2.7 Trocknungsart

: 2.7.1 Lufttrocknung
2.7.2 Infrarottrocknung

ske

Opel Form. 34007 12 WD 1181

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 04.06.1946
	überarbeitet	C. Keßler	05.01.83	Gefertigt: C. Keßler
				Geprüft: [Signature]
				Abt.-Leiter: M. Gebauer



2.8 Trocknungszeit und
Temperatur

- : 2.8.1 Staubtrocken nach 45 min, durchgehärtet
nach 2 Tagen
2.8.2 Infrarottrocknung 1,5 min bei +80 °C
Objekttemperatur mit anschließender
Lufttrocknung

3.0 Eigenschaften nach der Trocknung

- 3.1 Trockenfilmdicke : 20 bis 30 µm
3.2 Überspritzbarkeit : Bei Reparaturarbeiten mit gleichem Material

4.0 Qualitätsanforderungen

4.1 Anforderungen nach mind. 48 h Alterung bei Raumtemperatur +23 °C $\pm$ 5 K

4.1.1 Aufbau der Testbleche (Tiefziehbleche RR ST 1405 nach DIN 1623) für
die nachfolgend aufgeführten Qualitäts-Prüfungen:

Motorenlack L 297 0220 auf organisch entfettetes Tiefziehblech,
Trocknung nach 2.8.1, Trockenfilmdicke 20 bis 30 µm.
(Salzsprühnebeltest frühestens nach 7 Tagen Alterung beginnen)

4.1.2 Glanzgrad nach DIN 67 530
85°Reflektometerwert: 40 bis 50 %
Gemessen mit Multi-Gloss-Typ 4060, Fa. Byk Mallinckrodt

4.1.3 Haftfestigkeit
Kennwert : GT 0 B bis 1 B
(Der Gitterschnitt wird nach 2maligem Bürsten
mit Klebeband - Tesaband 651 - überklebt, fest
angedrückt, im Winkel von 90° ruckartig
abgerissen und nach DIN 53 151 beurteilt.)
Nach 4 Wochen Alterung darf keine Verminderung
eintreten.

4.1.4 Tiefung (DIN 53 156): Mind. 6 mm, nach 4 Wochen Alterung darf keine
Verminderung eintreten.

4.1.5 Biegung (ähnl. ASTM
D 522-41, Dorn ø 9,5
bis 40,5 mm,
Länge 212 mm) : Keine Rißbildung

4.1.6 Salzsprühnebeltest nach
GME 60206-H Stufe 3 : Mind. 144 h ohne Veränderung der Oberfläche.
Unterwanderung am Riß bzw. an Schnittkanten
max. 2 mm.

ske

1400/12 W0 1131

Ind.	Änderungen	Geändert und geprüft	Datum	Erstausgabe: 04.06.1946
	überarbeitet	C. Keßler	05.01.83	Gefertigt: C. Keßler
				Gedruckt: Documents
				Abt.-Leiter: M. Gebauer